

Protokoll

nr 80

fört vid sammanträde **den 4 oktober 2007** hos ÅF Kontroll i Stockholm.

Närvarande:

Karin Velandar, ÅF-Kontroll (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Behnaz Aghili, SKI
Arne Anderdahl, ASK
Malin Ekroth Wilhelmsson, ÅF Kontroll
Peter Ekström, Westinghouse Electric Sweden
Hans-Åke Kristiansson, TRK
Göran Lager, FORCE
Sten-Ove Nielsen, YIT Sverige (istället för Lennart K Jansson)
Prolle Swahn, Inspecta
Thomas Thulin, Lernia
Lennart Wallin, SWEDAC

1. Sammanträdets öppnande

Ordföranden öppnade mötet och hälsade alla välkomna. Lennart Wallin och Sten-Ove Nielsen som deltog för första gången hälsades särskilt välkomna. Dagordningen godkändes.

2. Föregående sammanträdes protokoll (nr 79)

Protokollet godkändes utan anmärkningar och lades till handlingarna.

3. Frågor och svar

3.1. Synpunkter och korrigeringar fastställda "Frågor och svar" (nr 8 bilaga till protokoll 79)

Diskussion om fråga B04 angående giltighetsområde för rör med diameter över 500 mm. **B04 reviderades** för att gälla giltighetsområde för rör med ytterdiameter $D \geq 150$ mm och beakta det publicerade tillägget A2 till SS-EN 287-1.

3.2. I förväg insända frågor och svar (version 2)

Förslag 1. **Bordlades**. Mathias Lundin omarbetar till nästa möte.

Förslag 2. **Fastställdes** utan ändring som A13.

Förslag 3. Modifierades och **fastställdes** som A14

Förslag 4. **Bordlades**. Mathias Lundin tar upp frågan med ISO/TC 44/SC 10/WG 5

Förslag 5. **Bordlades**. Peter Ekström tar detta vidare med Mats Molin.

Förslag 6. Löstes genom kompletteringen av B04, se punkt 3.1

Fastställda frågor och svar nr 9 **bifogas**.

3.3. Övriga frågor och svar

Frågan om vad "samma tekniska ledning" betyder diskuterades. Ofta en fråga som kommer upp. Man skall göra det i egen verkstad, med egna resurser och egen styrning. Frågan bordlades.

4. CEN/TC 121/SC1 & ISO/TC 44/SC 10/WG 5 Procedurkontroll

Inget möte med någon av grupperna sedan senaste AGS 445-mötet. Nästa möte med SC 10/WG 5 är den 8-9 november i Wien och med SC 1 är den 13 november i Delft.

4.1. Lägesrapport för procedurkontrollstandarder och förslag

Mathias gav en kort lägesrapport:

Beteckning	Titel	Kommentar
prEN ISO 15609-4	Specifikation för och kvalificering av svets-procedurer för metalliska material - Svetsdatablad - Del 4: Lasersvetsning	Rev. för att lägga till påsvetsning. Se punkt 4.2.
EN ISO 15614-1	Specifikation för och kvalificering av svets-procedurer för metalliska material - Svets-procedurkontroll - Del 1: Båg- och gassvetsning av stål och bågsvetsning av nickel och nickellegeringar	Principdiskussionerna inför revisionen fortgår. Se punkt 4.3.
prEN ISO 15614-3	Specifikation för och kvalificering av svets-procedurer för metalliska material - Svets-procedurkontroll - Del 3: Gjutjärn	Slutomröstning väntas.
EN ISO 15614-7	Specifikation för och kvalificering av svets-procedurer för metalliska material - Svets-procedurkontroll - Del 7: Påsvetsning	Publicerades 2007-06-14. SS publicerades 2007-09-03
CEN ISO/TR 15608	Svetsning – Riktlinjer för ett grupperingssystem för metalliska material	Beslutat att revidera.
CEN ISO/TR 20172	Svetsning - Grupperingssystem för material - Europeiska material	Revidering pågår.

Dessutom bekräftades standarderna EN ISO 15614-5 (titan), 15614-8 (tub till tubplatta) och 15614-11 (strålsvetsning) för ytterligare 5 år genom "systematic review".

4.2. Angående revision av EN ISO 15609-4

prEN ISO 15609-4 är på omröstning till 2008-01-23. Kommentarer på kommande remiss sänds till Mathias före 2008-01-15.

4.3. Angående diskussioner om revidering av EN ISO 15614-1

SC 10 har beslutat att ISO 15614-1 skall innehålla två nivåer där nivå 2 täcker nivå 1 (ASME-nivån). Den stora frågan har varit provningsomfattningen som lösts med indelningen i två nivåer, se SC 10 N 793. Ytterligare frågor som diskuteras av SC 10/WG 5 framgår av SC 10 N 805.

5. CEN/TC121/SC 2 & ISO/TC 44/SC 11 "Kvalificering av personal för svetsning"

5.1. Lägesrapport för standarder och förslag

Inget utöver revisionen av EN 287-1, se 5.2.

5.2. Revisionen av EN 287-1 "Svetsarprovning", ISO/DIS 9606-1 på omröstning

Remiss 5407 samt till kallelsen bifogade förslag till kommentarer diskuterades. Standardförslaget gick igenom avsnitt för avsnitt och kommentarerna uppdaterades och utökades (**bifogas**).

Beslutade att rösta ja med bifogande av kommentarerna.

6. CEN/TC 121/SC 8 "Hårdlödning" (endast Kvalifikationskrav)

6.1. *Svenskt förslag till revision av SS-EN 13133 "Lödarprovning"*

Det senast cirkulerade förslaget (2007-10-01) diskuterades. Några ytterligare justeringar gjordes.

Beslutade att vidarebefordra förslaget ("Swedish proposal for revision of EN 13133", **bifogas**) till CEN/TC 121 sekretariat hos DIN.

7. CEN/TC 121/WG 13 & ISO/TC 44/SC 5 "Mekanisk provning"

7.1. *Revision av EN 910 "Bockprovning", ISO/CD 5173*

Resultatet från omröstningen på ISO/CD 5173 finns i SC 5 N 390. Kommentarererna behandlas av ISO/TC 44/SC 5/WG 1 och ISO/DIS 5173 väntas på omröstning under våren 2008.

8. Angående daterade referenser i harmoniserade produktstandarder, PED

Lennart Wallin berättade att TC 298 kommit med en ny lista med referenser som skall uppdateras (**bifogas**). De stödjande standarderna är publicerade i Official Journal, se

<http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/standardization/harmstds/reflist/equippre.html>

9. BSK, Svetslicens, AFS 2005:2, 8 §, SS 06 52 01, SS 06 53 01, etc

En remiss för revisionen av BSK har nyligen avslutats. Ingen referens till SS 06 52 01 kvarstår. Nytt i BSK 07:

Angående "svetsarbetsledares" kompetens

Svetsarbetsledare bör ha kompetens enligt SS-EN 14731:2006. Exempel på lämplig kompetens för svetsarbetsledare vid svetsning av konstruktion i stål med nominell sträckgräns högst 500 MPa och utförandeklass GC är IWS (international welding specialist). Exempel på lämplig kompetens för övriga stålmateriäl och utförandeklasser är IWT (international welding technologist) eller IWE (international welding engineer).

Angående svetsarens kompetens

Vid tillämpningen av SS-EN 287-1:2004 kan granskaren (det granskande organet) vara svetsarbetsledaren enligt avsnitt 8:45 (det tillverkande företaget). Svetsarprovningen kan baseras på ett preliminärt svetsdatablad, som kan vara upprättat av svetsarbetsledaren.

Det sista stycket innebär att användning av indragna SS 06 52 01 Svetsarprovning borde kunna fasas ut ganska snart.

10. Övriga frågor

Eurocert Norge är uppköpt av Force Norge.

11. Nästa möte

Nästa möte bestämdes till **den 9 april 2008** preliminärt hos ÅF i Stockholm.

Vid protokollet



Mathias Lundin